

Kayu bundar jenis jati – Bagian 2: Cara uji



Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Cara uji	1
 Gambar 1 – Cara menghitung cacat lubang inger-inger.....	 2
Gambar 2 – Cara menghitung cacat buncak-buncak	3
Gambar 3 – Cara menghitung Nilai konversi.....	4



Prakata

Standar ini menggantikan SNI 01-5007.1-2003, *Produk kayu bundar - Bagian 1: Kayu bundar jati* mengenai cara uji.

Standar ini disusun karena adanya perkembangan teknologi di lapangan. Dengan adanya standar ini, maka cara uji yang terdapat pada standar tersebut di atas sudah tidak berlaku lagi.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis (PT) 79-01 Hasil hutan kayu, telah dibahas dalam rapat teknis dan terakhir disepakati dalam rapat konsensus pada tanggal 17 Juli 2008 di Bogor.

Standar ini telah melalui proses jajak pendapat pada tanggal 6 Pebruari 2009 sampai dengan 6 April 2009 dengan hasil akhir RASNI.



Kayu bundar jenis jati – Bagian 2: Cara uji

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan cara uji kayu bundar jenis jati.

2 Acuan normatif

SNI 7533.1:2010, *Kayu bundar – Bagian 1: Istilah dan definisi*.

SNI 7534.2:2010, *Kayu bundar daun lebar – Bagian 2: Cara uji*.

SNI 7535.1:2010, *Kayu bundar daun lebar jenis jati – Bagian 1: Klasifikasi, persyaratan dan penandaan*.

3 Istilah dan definisi

Istilah dan definisi sesuai dengan SNI 7533.1:2010.

4 Cara uji

4.1 Penetapan jenis kayu

Sesuai dengan SNI 7534.2:2010.

4.2 Penetapan mutu penampilan

4.2.1 Penetapan mutu berdasarkan persyaratan cacat

4.2.1.1 Prinsip

Penetapan mutu kayu berdasarkan persyaratan cacat yang nampak.

4.2.1.2 Peralatan

- a) kapur tulis;
- b) meteran;
- c) alat ukur kedalaman cacat gerowong;
- d) penggaris.

4.2.1.3 Persiapan

Kayu diletakkan sedemikian rupa untuk memudahkan pengamatan cacat.

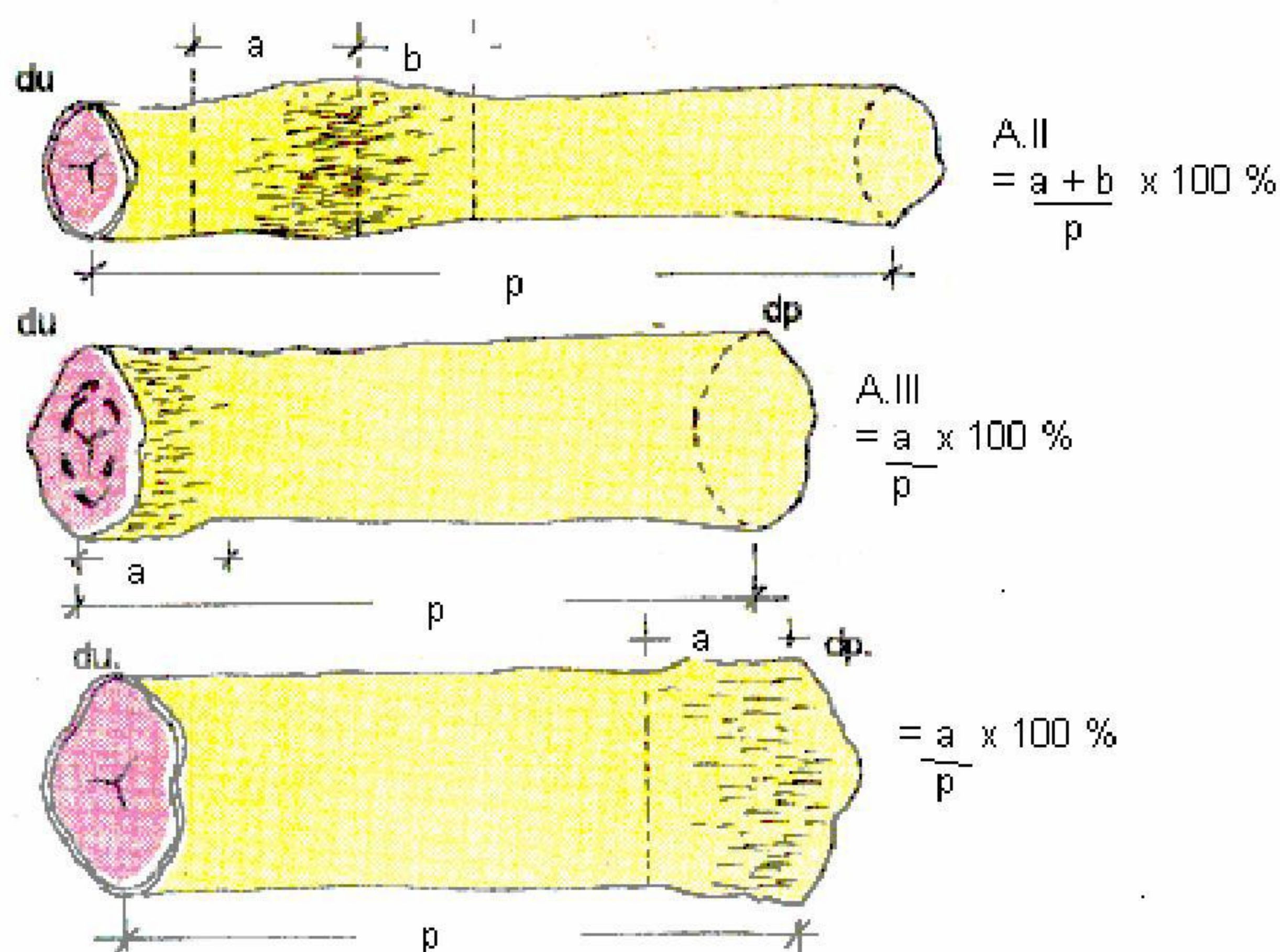
4.2.1.4 Prosedur

4.2.1.4.1 Amati semua cacat yang terdapat pada kayu bundar baik cacat bentuk, cacat badan maupun cacat bontos, kemudian tentukan cacat terberat.

4.2.1.4.2. Lakukan penilaian dengan cara mengamati keadaan dan penyebarannya, mengukur besarnya, serta menghitung jumlahnya, sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. Cara penilaian cacat adalah sebagai berikut:

a) Inger-ingger

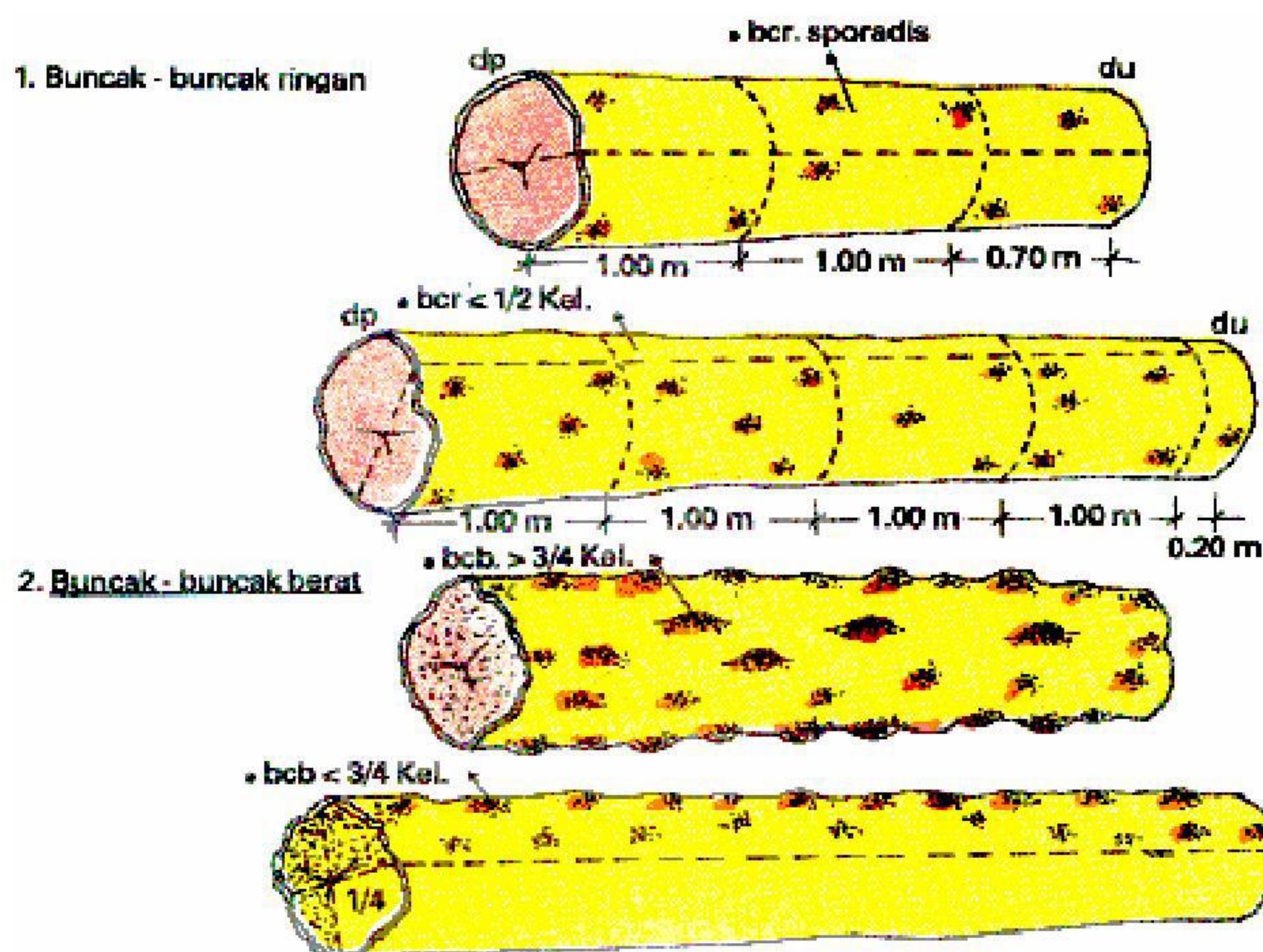
- Penilaian dilakukan pada badan kayu dan bontos kayu yang terkena serangan inger-ingger, dengan cara membandingkan panjang/kedalaman yang terserang terhadap panjang kayu, dinyatakan dalam persen.
- Pengukuran panjang serangan pada badan kayu dimulai dengan menentukan titik tengah dari tanda serangan inger-ingger, kemudian dari titik tengah tersebut diukur panjang yang terkena serangan, yaitu ke arah bontos pangkal sepanjang 50 cm dan ke arah bontos ujung sepanjang 70 cm kemudian dijumlahkan.
- Pengukuran kedalaman serangan pada bontos, titik tengahnya adalah bontos tersebut. Jadi apabila serangan terdapat di bontos ujung, maka kedalaman serangan adalah 50 cm dan apabila terdapat pada bontos pangkal, maka kedalaman serangan adalah 70 cm. Penilaian tersebut di atas diberlakukan terhadap cacat pembengkakan.



Gambar 1 – Cara menghitung cacat lubang inger-ingger

b) Buncak-buncak

Penilaian cacat dilakukan dengan cara mengamati besar tonjolan dan menentukan apakah termasuk buncak-buncak ringan atau buncak-buncak berat, kemudian diukur lebar penyebarannya dan dibandingkan dengan keliling.



Gambar 2 – Cara menghitung cacat buncak-buncak

c) Penilaian cacat lainnya sesuai dengan SNI 7534.2:2010.

4.2.1.4.3 tetapkan mutunya

Mutu ditetapkan dengan melihat persyaratan mutu pada SNI 7535.1:2010.

4.2.1.5 Pernyataan hasil

Penilaian dan perhitungan hasil dari tiap-tiap cacat sesuai 4.2.1.4.

4.2.1.6 Laporan hasil

Hasil dinyatakan dalam bentuk daftar.

4.2.2 Penetapan mutu berdasarkan persyaratan hasil nilai konversi (Nk)

4.2.2.1 Prinsip

Menetapkan mutu berdasarkan perkiraan kayu gergajian yang dihasilkan untuk KBB.

4.2.2.2 Peralatan

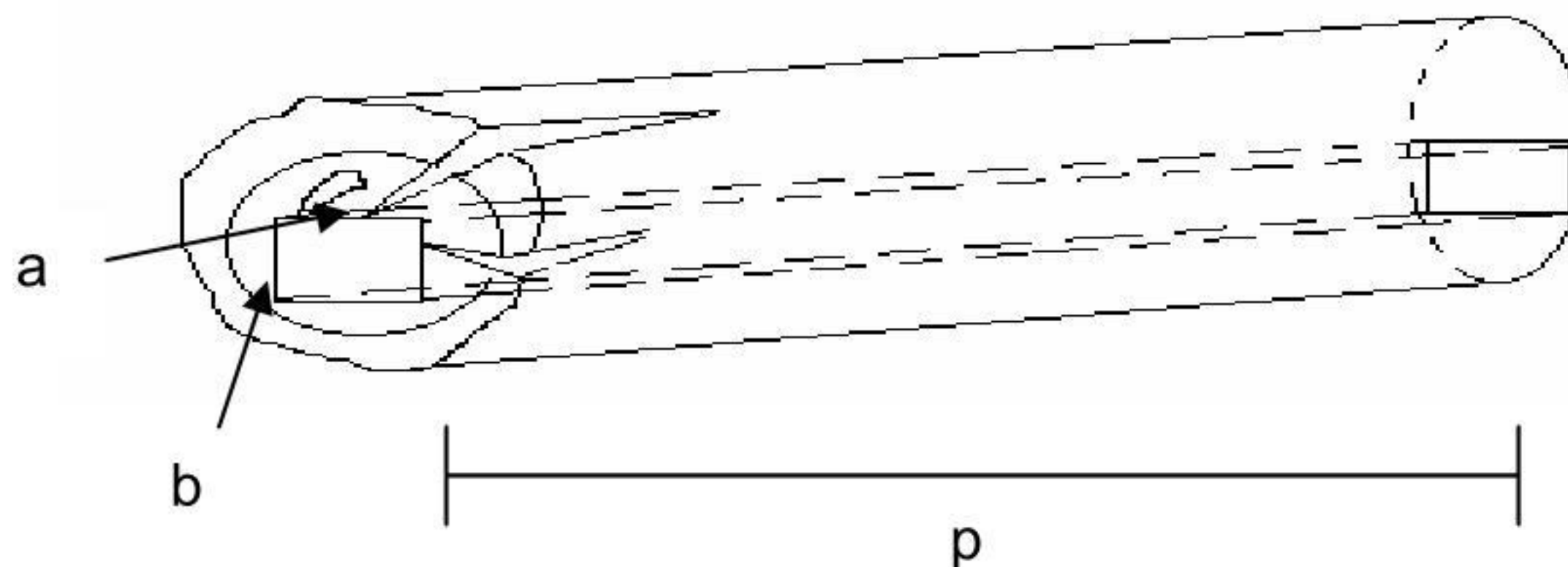
- kapur tulis;
- meteran;
- penggaris.

4.2.2.3 Persiapan

Kayu diletakkan sedemikian rupa untuk memudahkan dalam menentukan nilai konversinya.

4.2.2.4 Prosedur

- Buat gambar persegi pada salah satu bontos yang menggambarkan perkiraan jumlah batang kayu gergajian yang dapat dihasilkan dari kayu bundar tersebut dengan ukuran tebal ≥ 5 cm dan lebar ≥ 15 cm dan panjang sama dengan panjang kayu, serta menghasilkan kayu gergajian yang tidak tolak uji, dengan tetap memperhatikan bontos lainnya.
- Hitung jumlah gambar persegi atau batang yang dapat dihasilkan dan hitung isinya.
- Nk adalah perbandingan antara isi seluruh kotak dengan isi kayu bundar dalam persen.
- Cacat yang dapat dihitung nilai konversinya adalah alur, pecah yang tidak berhadapan, gerowong/busuk/rapuh, pakah, pecah lepas/slemper dan lengar.



Keterangan gambar:

a adalah lebar kotak
b adalah tebal kotak
p adalah panjang kayu

Jadi:

Jumlah batang = 1 kotak (1 batang)

$$\%Nk = \frac{a \times b \times p}{I} \times 100$$

Gambar 3 – Cara menghitung Nilai konversi

4.2.2.5 Pernyataan hasil

Persentase nilai konversi dihitung dengan menjumlahkan isi seluruh kayu gergajian yang dihasilkan dibagi dengan isi kayu bundar, sesuai dengan rumus sebagai berikut:

$$\%Nk = \frac{\sum_{i=1}^{j=n} (a \times b \times p)}{I} \times 100$$

Keterangan:

Nk adalah nilai konversi, dinyatakan dalam persen;
n adalah jumlah kotak atau batang yang bisa dihasilkan dari kayu bundar;
a adalah lebar batang kayu gergajian yang dapat dihasilkan;
b adalah tebal batang kayu gergajian yang dapat dihasilkan;
p adalah panjang kayu
I adalah isi kayu bundar keseluruhan.

4.2.2.6 Laporan hasil

Hasil dinyatakan dalam bentuk daftar.

4.3 Penetapan mutu akhir

Penetapan mutu akhir ada 2 cara :

- a) Penetapan mutu akhir berdasarkan cacat ditetapkan menurut mutu terendah.
Contoh: Sebatang kayu berdasarkan cacat masuk mutu M, maka mutu kayu bundar tersebut ditetapkan mutu M.
- b) Penetapan mutu akhir berdasarkan cacat dan nilai konversi ditetapkan sesuai dengan hasil konversi.
Contoh: Sebatang kayu berdasarkan cacat masuk mutu M dan berdasarkan nilai konversi masuk mutu T, maka mutu kayu bundar tersebut ditetapkan mempunyai mutu T.









BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id